ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

# ДЕТАЛИ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ИЗ ТЕРМОПЛАСТОВ

## МЕТОДЫ ОПРЕДЕЛЕНИЯ ИЗМЕНЕНИЯ ВНЕШНЕГО ВИДА ПОСЛЕ ПРОГРЕВА

## ГОСТ 27077—86
## (СТ СЭВ 5258—85)

**Издание официальное**

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

**РАЗРАБОТАН Министерством химической промышленности**

**ИСПОЛНИТЕЛИ**

**Ю. Б. Зимин, Г. И. Шапиро, Р. Ф. Локшин, В. С. Тхай, Л. И. Тугова**

**ВНЕСЕН Министерством химической промышленности**

Зам. министра **З. Н. Поляков**

**УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 31 октября 1986 г. № 3361**

УДК 621.643.4:678.5:073—2:006.354 Группа Л29

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

# ДЕТАЛИ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ИЗ ТЕРМОПЛАСТОВ

## Методы определения изменения внешнего вида после прогрева

Thermoplastic fittings. Methods for determination of fittings appearance alteration after heating

**ГОСТ 27077—86**

**(СТ СЭВ 5258—85)**

ОКСТУ 2248, 2209

**Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 31 октября 1986 г. № 3361 срок действия установлен**

**с 01.07.87**
**до 01.07.97**

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

Настоящий стандарт устанавливает методы определения внешнего вида соединительных деталей для трубопроводов, изготовленных методом литья под давлением из непластифицированного поливинилхлорида, полиэтилена и полипропилена, после прогрева в жидкой и воздушной средах.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 5258—85.

Стандарт соответствует в части метода определения изменения внешнего вида соединительных деталей после прогрева в воздушной среде международным стандартам ИСО 2043—74, ИСО 580—73 (А), за исключением определения глубины поверхностных разрушений образца в месте впрыска.

## 1. МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ ИЗМЕНЕНИЯ ВНЕШНЕГО ВИДА ПОСЛЕ ПРОГРЕВА В ЖИДКОЙ СРЕДЕ

Метод заключается в визуальном определении изменения внешнего вида соединительных деталей после выдержки их в жидкой среде при заданных температуре и времени.

1.1. Отбор образцов

Метод отбора образцов для испытаний должен быть приведен в нормативно-технической документации на соединительные детали из термопластов.

Образцом является целая соединительная деталь.

**Издание официальное** **Перепечатка воспрещена**

★

© Издательство стандартов, 1987

Для испытания отбирают три образца от партии соединительных деталей.

1.2. Аппаратура

Баня, наполненная жидкостью, нейтральной по отношению к материалу испытуемых соединительных деталей и стабильной при температуре испытания (например, глицерин по ГОСТ 6259—75, ГОСТ 6824—76, этиленгликоль по ГОСТ 10164—75, ГОСТ 19710—83, диэтиленгликоль по ГОСТ 10136—77, водный раствор хлористого кальция по ГОСТ 4460—77 и другие, отвечающие указанным требованиям). Баня должна быть снабжена термостатирующим и перемешивающим устройствами, обеспечивающими поддержание заданной температуры с отклонением не более ±2 °С. Вместимость бани должна быть достаточной для того, чтобы помещение в нее образцов не вызывало отклонения температуры, превышающего допускаемые значения.

Приспособление для размещения образцов в бане.

Термометр с ценой деления 0,5 °С по ГОСТ 2045—71 или другой термометр с ценой деления 0,5 °С.

1.3. Подготовка к испытанию

Образцы перед испытанием кондиционируют при стандартной атмосфере 23 не менее 2 ч по ГОСТ 12423—66.

Температуру испытания и время выдержки устанавливают в соответствии с табл. 1.

Таблица 1

| Материал | Условия испытания | |
|---|---|---|
| | Температура, °С | Время выдержки, мин |
| Поливинилхлорид непластифицированный (для канализационных соединительных деталей) | 120 | 30 + 1 |
| Поливинилхлорид непластифицированный (для напорных соединительных деталей) | 150 | 60 + 1 |
| Полиэтилен высокого давления | 100 | 15 + 1 |
| Полиэтилен низкого давления | 110 | 30 + 1 |
| Полипропилен (гомополимер) | 150 | 30 + 1 |
| Полипропилен (сополимер) | 135 | 15 + 1 |

1.4. Проведение испытания

Образцы полностью погружают в баню с помощью поддерживающего приспособления, исключая возможность соприкосновения их друг с другом и со стенками бани. Образцы выдерживают в бане при заданной температуре в течение времени, указанного в табл. 1. Затем образцы вынимают, кондиционируют не менее 2 ч при стандартной атмосфере 23 по ГОСТ 12423—66, осматривают,

фиксируя изменения: расслоения в месте впрыска материала, раковины, следы расслоения по холодному спаю, пузыри, в случае необходимости образцы разрезают.

1.5. Обработка результатов

За результат испытания принимают образец, на котором обнаружены самые значительные изменения, и подсчитывают количество дефектов. По результатам испытания составляют протокол, содержащий:

вид, типоразмер и материал испытуемой соединительной детали;

данные о среде испытания;

температуру и время испытания;

результат испытания по нормативно-технической документации на конкретные соединительные детали;

дату испытания;

обозначение настоящего стандарта.

## 2. МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ ИЗМЕНЕНИЯ ВНЕШНЕГО ВИДА ПОСЛЕ ПРОГРЕВА В ВОЗДУШНОЙ СРЕДЕ

Метод заключается в визуальном определении внешнего вида соединительных деталей после выдержки их в воздушной среде при заданных температуре и времени.

2.1. Отбор образцов

Отбор образцов проводится в соответствии с п. 1.1.

2.2. Аппаратура

Сушильный шкаф с принудительной циркуляцией воздуха, снабженный термостатирующим устройством, обеспечивающим поддержание заданной температуры с отклонением не более ±2 °С. После помещения образцов в сушильный шкаф температура должна восстанавливаться не более чем за 15 мин.

Приспособление для размещения образцов в сушильном шкафу.

Термометр с ценой деления 0,5 °С по ГОСТ 2054—71 или другой термометр с ценой деления 0,5 °С.

2.3. Подготовка к испытанию

Образцы перед испытанием кондиционируют не менее 2 ч при стандартной атмосфере 23 по ГОСТ 12423—66.

Температуру испытания и время выдержки устанавливают в соответствии с табл. 2.

2.4. Проведение испытания

Образцы помещают в сушильный шкаф, исключая соприкосновение друг с другом и со стенками шкафа.

Образцы выдерживают в сушильном шкафу при заданных температуре и времени в соответствии с табл. 2. Затем образцы вы-

нимают и кондиционируют не менее 2 ч при стандартной атмосфере 23 по ГОСТ 12423—66, осматривают и фиксируют изменения внешнего вида образцов.

Таблица 2

| Материал | Условия испытания | |
|---|---|---|
| | Температура, °С | Время выдержки, мин |
| Поливинилхлорид непластифицированный (для канализационных соединительных деталей) | 120 | 30 + 1 |
| Поливинилхлорид непластифицированный (для напорных соединительных деталей) | 150 | 60 + 1 |
| Полиэтилен высокого давления | 100 | 30 + 1 |
| Полиэтилен низкого давления | 110 | 60 + 1 |
| Полипропилен (гомополимер) | 150 | 60 + 1 |
| Полипропилен (сополимер) | 135 | 30 + 1 |

2.5. Обработка результатов

Обработка результатов проводится в соответствии с п. 1.5.

Редактор *Н. П. Щукина*
Технический редактор *М. И. Максимова*
Корректор *В. Ф. Малютина*

Сдано в наб. 18.11.86 Подп. в печ. 13.01.87 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,26 уч.-изд. л.
Тир. 16 000 **Цена 3 коп.**

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 3009

gost.e-ecolog.ru